

モノづくり現場

—省エネ技術最前線—

7

ブラス金属工業

ブラス金属工業（群馬県館林市、横沢信子社長、0276・74・1004）は、引抜きステンレス鋼管を製造する。4月に50周年を

迎えた同社の従業員数は60人弱で月商は約1億円だ。鋼管の用途は自動車用部品から配管、半導体製造装置用ガス管など多岐にわたる。10年以上前から汎用的な鋼管は海外調達が主流となり、事業の柱を受注生産型の多品種少量生産にシフト。その一環で「品質をはじめとした競争力を高めた」（横沢淳夫相談役）と考へ、約8年前に電気式光輝焼鈍炉を導入した。鋼管の製造工程ではユーザーが望む外径や肉厚に成形する「引き抜き」を行う。この工程では鋼管を引き、ダイス（金型）を通して鋼管の外径や肉厚を変化させる。この時に加工

電気式光輝焼鈍炉



ガス式焼鈍炉では実現できない精密な温度管理が可能……の工程が焼鈍という熱処理で、およそ1000度Cで鋼管を加熱する。相馬憲助技術部顧問は電気式焼鈍炉について「ガス式焼鈍炉では必要の場合、調達した鋼管が顧客側が高精度の鋼管が必要な場合、調達した鋼管をもち上げた。顧客側が高精度の鋼管が必要な場合、調達した鋼管をもち上げた。顧客側が高精度の鋼管が必要な場合、調達した鋼管をもち上げた。」

顧客のエネ消費低減に寄与

硬化という現象により鋼管の硬度が増し、また鋼管に残留応力も発生する。これらの品質面が大幅に向上した」といふ。また同電気

環境・素材・建設・エネルギー

炉は間接加熱という方式では実現できない精密な温度管理が可能……の工程が焼鈍という熱処理で、およそ1000度Cで鋼管を加熱する。相馬憲助技術部顧問は電気式焼鈍炉について「ガス式焼鈍炉では必要の場合、調達した鋼管が顧客側が高精度の鋼管が必要な場合、調達した鋼管をもち上げた。顧客側が高精度の鋼管が必要な場合、調達した鋼管をもち上げた。顧客側が高精度の鋼管が必要な場合、調達した鋼管をもち上げた。」

事業所概要

▽所在地 群馬県館林市新宿2の7の1▽1SO14001取得日 2005年4月▽エネルギー使用量（11年10月分） 電気12万5482kWh、ガス1万9471立方m

すれば、顧客は後加工が不要になる。顧客の原価低減と生き残れないだろう」と横沢相談役は言い切る。ブラス金属工業では将来、高精度の鋼管製造で輸出も狙う。付加価値向上のメリットに加え、電気式焼鈍炉で高品質の鋼管を供給すれば顧客の機械加工が不要になり、材料ロスや消費エネルギーが低減。それはそのまま省エネに直結する。品質向上だけでなく、環境負荷低減の同時達成が実現することも競争力になる。（群馬・平岡 乾）